

Јавног предузећа може именовати вршиоца дужности директора организационог дијела Јавног предузећа на период најдуже до два мјесеца.”.

Досадашњи став 3. постаје став 4.

III

У члану 32. у ставу 1. у тачки 10. ријечи: “и одлучује о њиховим накнадама” бришу се.

IV

Члан 48. мијења се и гласи:

“Члан 48.

Управу Јавног предузећа чине директор Јавног предузећа и 6 (шест) извршних директора.”.

V

Овај статут ступа на снагу осмог дана од дана објављивања у “Службеном гласнику Републике Српске”.

Број: 04/1-012-2-1149/19
25. априла 2019. године
Бањалука

Предсједник
Скупштине,
Радован Вишковић, с.р.

753

На основу члана 6. тачка б) Закона о техничким прописима Републике Српске (“Службени гласник Републике Српске”, број 98/13) и члана 76. став 2. Закона о републичкој управи (“Службени гласник Републике Српске”, број 115/18), министар енергетике и рударства д о н о с и

П РА В И Л Н И К

О ЈЕДНОСТАВНИМ ПОСУДАМА ПОД ПРИТИСКОМ

ГЛАВА I

ОСНОВНЕ ОДРЕДБЕ

Члан 1.

Овим правилником прописују се технички захтјеви који се односе на пројектовање, израду и оцјењивање усаглашености серијски произведених једноставних посуда под притиском, захтјеви које мора да испуни тијело за оцјењивање усаглашености да би било именовано за оцјењивање усаглашености, знак усаглашености и означавање усаглашености и друга питања од значаја за безбједност једноставних посуда под притиском.

Члан 2.

Одредбе овог правилника не примјењују се на:

- 1) посуде посебно намијењене за нуклеарна постројења, чије оштећење може изазвати емисију радиоактивности,
- 2) посуде посебно намијењене за уградњу на бродове и ваздухоплове и њихов погон,
- 3) противпожарне апарате.

Члан 3.

(1) Појмови употребљени у овом правилнику имају следеће значење:

1) једноставна посуда под притиском (у даљем тексту: посуда) је свака заварена посуда изложена унутрашњем натпритиску већем од 0,5 бара, која је намијењена за ваздух или азот и која није предвиђена за излагање пламену,

2) притисак је релативни притисак у односу на атмосферски притисак, односно натпритисак,

3) највећи дозвољени притисак PS је највећи радни притисак, а утврђује га произвођач,

4) највећа/најмања дозвољена температура T_{max}/T_{min} јесте највећа/најмања дозвољена температура за коју је посуда пројектована, а утврђује је произвођач,

5) запремина V је унутрашња запремина посуде, укључујући запремину прикључака до првог растављивог или завареног споја.

(2) Други појмови употребљени у овом правилнику који се односе на предметну материју имају значење које је дефинисано у закону којим се уређује начин прописивања техничких захтјева за производе који се стављају на тржиште и доношење техничких прописа.

(3) Поједини појмови употребљени у овом правилнику за означавање мушког или женског рода подразумевају оба пола.

Члан 4.

(1) Дијелови и склопови који доприносе чврстоћи морају бити израђени од квалитетног нелегираног челика, нелегираног алуминијума или алуминијумских легура које временом не отврђавају.

(2) Посуда се састоји од:

1) цилиндричног дијела кружног пресека затвореног спољашњим испупченим и/или равним данцима, која настају ротацијом око исте осе као и цилиндрични дио, или

2) од два испупчена данца која настају ротацијом око исте осе.

(3) Највећи радни притисак посуде не смије бити већи од 30 бара, а производ притиска и запремине посуде (у даљем тексту: производ $PS \cdot V$) не смије бити већи од 10.000 бара · l.

(4) Најмања радна температура не смије бити нижа од -50 °C, а највећа радна температура виша од 300 °C за челичне посуде, односно 100 °C за алуминијумске посуде или посуде од легура алуминијума.

Члан 5.

(1) Посуде се стављају на тржиште и у употребу само када не угрожавају здравље и сигурност људи те, гдје је то примјерено, домаћих животиња и имовине, под условом да су исправно уграђене, одржаване и употребљаване у складу са намјеном, овим правилником и другим прописима.

(2) Другим прописима из става 1. овог члана могу се прописати и други захтјеви за заштиту људи, а посебно радника за вријеме коришћења посуде под притиском, под условом да одредбе тих прописа нису у супротности са одредбама овог правилника.

Члан 6.

(1) Посуде код којих је производ $PS \cdot V$ већи од 50 бара · l морају задовољити битне захтјеве безбједности из Прилога 1. овог правилника, који чини његов саставни дио.

(2) Посуде код којих производ $PS \cdot V$ износи 50 бара · l или мање морају бити израђене у складу са добром инжењерском праксом и имати ознаке наведене у Прилогу 2. овог правилника, који чини његов саставни дио.

(3) У сврху безбједне и правилне употребе посуда на територији Републике Српске сва упутства за употребу, уградњу и одржавање из Прилога 3. овог правилника, који чини његов саставни дио, и декларација о усаглашености и сертификат о прегледу типа који је усаглашен са одобреним модулом морају бити на једном од службених језика у Републици Српској.

ГЛАВА II

ПРЕТПОСТАВКА УСАГЛАШЕНОСТИ

Члан 7.

(1) Посуде уређене у складу са одредбама овог правилника морају испуњавати битне захтјеве за безбједност.

(2) Битни захтјеви за безбједност који се односе на конструктивање и производњу посуда налазе се у Прилогу 1. овог правилника.

Члан 8.

(1) За посуде које имају ознаку усаглашености и које су израђене у складу са босанскохерцеговачким стандар-

дима (у даљем тексту: БАС стандарди), којима су преузети одговарајући хармонизовани стандарди (EN) из области једноставних посуда под притиском, сматраће се да су усаглашени са техничким захтјевима прописаним у члану 6. овог правилника.

(2) Сматра се да су задовољени битни захтјеви за безбједност из члана 6. овог правилника за посуде на које произвођач није или је само дјелимично примијенио стандарде из става 1. овог члана или за посуде за које не постоје такви стандарди, у случају када је, након примања сертификата о прегледу типа, њихова усаглашеност са одобреним типом потврђена стављањем знака усаглашености.

(3) Министарство енергетике и рударства (у даљем тексту: Министарство) и Републички завод за стандардизацију и метрологију Републике Српске (у даљем тексту: Завод) на својим интернет страницама објављују листу стандарда из става 1. овог члана.

(4) Када посуда подлијеже захтјевима из других техничких прописа који захтијевају стављање знака усаглашености, тај знак означава да је посуда усаглашена са захтјевима свих прописа.

(5) У случају да се могу примијенити један или више прописа, дозвољава се произвођачу да одабере који ће пропис примијенити, при чему знак усаглашености означава усаглашеност само са оним прописима које је произвођач примијенио.

(6) У том случају појединости о тим прописима морају се навести у документима, обавјештењима и упутствима које ти прописи захтијевају и који морају бити приложени уз посуду.

Члан 9.

(1) Произвођач, његов заступник, увозник или дистрибутер, који већ посједује документ о усаглашености за једноставну опрему под притиском издат у складу са међународним уговорима чији је потписник Босна и Херцеговина, може именованом тијелу поднијети захтјев за издавање одговарајућег документа о усаглашености без поновног спровођења поступка оцјене усаглашености за опрему.

(2) Уз захтјев из става 1. овог члана обавезно се прилажу документ о усаглашености, саставни извјештаји о испитивању, пратећа техничка документација за опрему, а по потреби и њен узорак.

(3) Осим докумената из става 2. овог члана, именовано тијело може да захтијева достављање и додатне документације која је, по његовој оцјени, потребна за коначну оцјену безбједности и усаглашености опреме под притиском и издавање документа о усаглашености.

(4) Након спроведеног поступка провере приложене документације и када утврди да је опрема под притиском усаглашена са битним захтјевима из Прилога 1. овог правилника, именовано тијело издаје свој документ о усаглашености.

(5) Ако резултати испитивања опреме не одговарају прегледаној техничкој документацији и захтјевима из Прилога 1. овог правилника, именовано тијело одбија захтјев за издавање свог документа о усаглашености.

(6) Именовано тијело дужно је да обавијести Министарство и Завод о издавању исправа наведених у ст. 4. и 5. овог члана, најкасније у року од седам дана од дана њиховог издавања.

ГЛАВА III ОЦЈЕНА УСАГЛАШЕНОСТИ

Члан 10.

(1) Прије почетка производње посуда код којих је производ $PS \cdot V$ већи од $50 \text{ bara} \cdot l$ и који су у складу са стандардима из члана 8. став 1. овог правилника произвођач или његов овлашћени заступник, основан у Републици Српској, мора обавити једну од следећих активности:

1) обавијестити именовано тијело за оцјењивање усаглашености из члана 12. овог правилника, које, након испи-

тивања конструкције и поступака израде наведених у тачки 2. из Прилога 3. овог правилника, издаје сертификат којим се потврђује да поступак израде задовољава прописане захтјеве, или

2) доставити прототип посуде на преглед типа, у складу са чланом 11. овог правилника.

(2) Прије почетка производње посуда из става 1. овог члана које нису или су дјелимично у складу са стандардима из члана 8. став 1. овог правилника произвођач или његов овлашћени заступник, основан у Републици Српској, доставља прототип посуде на преглед типа у складу са чланом 11. овог правилника.

(3) За посуде које су израђене у складу са стандардима из члана 8. став 1. овог правилника или за које је прототип одобрен прије стављања на тржиште, односно одобрен за употребу, захтијева се следеће:

1) верификација у складу са чланом 18. овог правилника ако је производ $PS \cdot V$ већи од $3.000 \text{ bara} \cdot l$;

2) ако производ $PS \cdot V$ није већи од $3.000 \text{ bara} \cdot l$, али је већи од $50 \text{ bara} \cdot l$, према избору произвођача захтијева се:

1. декларација о усаглашености у складу са чланом 20. овог правилника или

2. верификација у складу са чланом 18. овог правилника.

Члан 11.

(1) Преглед типа је поступак којим именовано тијело проверава и потврђује да прототип посуде задовољава одредбе овог правилника.

(2) Произвођач или његов овлашћени заступник подноси захтјев за преглед типа само једном именованом тијелу, и то за прототип посуде или за прототип који представља фамилију посуда.

(3) Захтјев из става 2. овог члана мора да садржи:

1) назив и адресу произвођача или овлашћеног заступника и мјесто производње посуда,

2) пројектну и производну документацију из тачке 2. Прилога 3. овог правилника,

3) примјерак посуде планиране за производњу.

(4) Преглед типа спроводи именовано тијело.

(5) У сврху провере усаглашености именовано тијело испитује конструкцију, поступак израде и достављену посуду.

(6) Током испитивања посуде именовано тијело:

1) проверава да ли је посуда израђена у складу са пројектном и производном документацијом и да ли се може безбједно користити у предвиђеним радним условима,

2) спроводи одговарајућа испитивања и провере за утврђивање усаглашености посуде са битним захтјевима који се односе на ту посуду.

(7) Ако прототип задовољава захтјеве, именовано тијело издаје сертификат о прегледу типа, који доставља подносиоцу захтјева.

(8) У сертификату се наводе закључци прегледа, услови под којима је сертификат издат, а прилажу се и описи и цртежи потребни за идентификацију одобреног прототипа.

(9) Министарство, надлежни инспекцијски орган и друга тијела за оцјену усаглашености могу добити копију сертификата и на захтјев могу добити копију пројектне и производне документације те извјештаје о спроведеним прегледима и испитивањима.

(10) Именовано тијело које не изда сертификат о прегледу типа о томе извјештава остала именована тијела у складу са Уредбом о спровођењу оцјењивања усаглашености и начину именовања тијела за оцјењивање усаглашености производа.

(11) Именовано тијело које повуче одређени сертификат о прегледу типа о томе извјештава министарство надлежно за послове енергетике и надлежна инспекцијска тијела, у складу са Уредбом о спровођењу оцјењивања

усаглашености и начину именовања тијела за оцјењивање усаглашености производа.

ГЛАВА IV ИМЕНОВАНО ТИЈЕЛО ЗА ОЦЈЕЊИВАЊЕ УСАГЛАШЕНОСТИ

Члан 12.

(1) Тијело за оцјењивање усаглашености, у смислу овог правилника, јесте правно лице које спроводи одговарајуће поступке оцјењивања усаглашености посуда.

(2) Спровођење поступака оцјењивања усаглашености из члана 10. ст. 1. и 2. овог правилника може да обавља тијело за оцјењивање усаглашености које, осим услова из Прилога 4. овог правилника, који чини његов саставни дио, испуњава и следеће услове:

1) да има стручно оспособљена запослена и друга ангажована лица у овој области и обиму за које је тијело за оцјењивање усаглашености именовано,

2) да обезбиди потребну опрему и простор,

3) да обезбиди независност и непристрасност у односу на лица повезана са производом који је предмет оцјењивања усаглашености,

4) да поседује акт о додјели акредитације прибављен у поступку акредитације код Института за акредитацију Босне и Херцеговине или неког другог међународно признатог акредитационог тијела,

5) да има прописане процедуре за поступање са приговорима на његов рад и донесене одлуке,

6) да обезбиди чување пословне тајне,

7) да обезбиди осигурање од одговорности за штету.

Члан 13.

(1) Тијело за оцјењивање усаглашености подноси Министарству захтјев за именовање, уз који прилаже документе којима потврђује да испуњава критеријуме из Прилога 4. овог правилника.

(2) Министарство може да изврши непосредну провјеру испуњености критеријума из Прилога 4. овог правилника путем увида у простор, опрему и акте тијела за оцјењивање усаглашености.

(3) Министар енергетике и рударства (у даљем тексту: министар) доноси рјешење о именовању ако тијело за оцјењивање усаглашености (у даљем тексту: именовано тијело) испуњава критеријуме из Прилога 4. овог правилника.

(4) Рјешење о именовању обавезно садржи обим овлашћења именованог тијела за обављање послова оцјењивања усаглашености једноставних посуда под притиском.

(5) Рјешење о именовању доноси се са роком важења од пет година.

Члан 14.

(1) Ако Министарство утврди да именовано тијело више не испуњава прописане услове и не извршава своје обавезе, доноси рјешење којим се укида рјешење о именовању и прије истека рока на који му је оно издато.

(2) Прије укидања рјешења из става 1. овог члана Министарство може, узимајући у обзир значај недостатака испуњавања услова или извршавања обавеза, писмено да упозори именовано тијело о недостацима који се односе на испуњавање услова или извршавања обавеза и да одреди рок за отклањање тих недостатака, који не може бити дужи од 60 дана.

Члан 15.

(1) Министарство води Регистар именованих тијела за оцјењивање усаглашености једноставних посуда под притиском.

(2) Министарство је дужно да Заводу достави обавјештење о именовању тијела за оцјењивање усаглашености и престанку именовања у року од 30 дана од дана именовања, односно престанка именовања.

(3) Обавјештење из става 2. овог члана обавезно садржи: пословно име, односно назив и адресу именованог тијела за оцјењивање усаглашености, период именовања и обим овлашћења именованог тијела за оцјењивање усаглашености.

Члан 16.

(1) Именовано тијело води евиденцију о издатим сертификатима.

(2) На захтјев произвођача или његовог овлашћеног заступника, односно увозника именовано тијело издаје извод из евиденције, који обавезно садржи податке о пословном имену или називу произвођача, врсти, односно типу посуде за који је издат сертификат о усаглашености и рок његовог важења.

(3) Именовано тијело објављује на својој службеној интернет страници евиденцију о издатим сертификатима.

Члан 17.

Подносилац захтјева за оцјењивање усаглашености сноси трошкове поступка оцјењивања усаглашености и издавања сертификата о усаглашености у складу са прописом којим се регулише начин именовања тијела за оцјењивање усаглашености производа.

ГЛАВА V ДЕКЛАРАЦИЈА О УСАГЛАШЕНОСТИ И ЗНАК УСАГЛАШЕНОСТИ

Члан 18.

(1) Верификација усаглашености је поступак којим произвођач или његов овлашћени заступник основани у Републици Српској обезбјеђују и изјављују декларацијом о усаглашености да су посуде прегледане и испитане у складу са чланом 19. овог правилника усаглашене са типом описаним у сертификату о прегледу типа или у пројектној и производној документацији из тачке 2. Прилога 3. овог правилника за коју је усаглашеност потврђена.

(2) Произвођач предузима све потребне мјере да кроз процес производње обезбиди усаглашеност посуда са типом описаним у сертификату о прегледу типа или са пројектном и производном документацијом наведеном у тачки 2. Прилога 3. овог правилника.

(3) Произвођач ставља знак усаглашености на сваку посуду и издаје декларацију о усаглашености.

Члан 19.

Именовано тијело спроводи одговарајуће прегледе и испитивања да би утврдило усаглашеност посуда са захтјевима овог правилника:

1) кад произвођач предложи производњу посуда у истоврсним серијама, предузима све потребне мјере да би кроз производни процес осигурао једнакост сваке произведене серије,

2) уз сваку серију мора бити приложен сертификат о прегледу типа издат према члану 11. овог правилника или, тамо гдје посуде нису произведене у складу са потврђеним прототипом, према пројектној и производној документацији из тачке 2. Прилога 3. овог правилника,

3) у случају из тачке 2. овог члана, прије верификације усаглашености, именовано тијело ће прегледати документацију,

4) у току испитивања серије именовано тијело утврђује да ли су посуде произведене и провјерене у складу са пројектном и производном документацијом и спроводи хидростатичко или пнеуматско испитивање притиском, на исти начин на свакој посуди из серије са притиском Ph који је 1,5 пута већи од прорачунског притиска посуде, да би се провјерила чврстоћа посуде,

5) пнеуматско испитивање притиском спроводи се у складу са безбједносним захтјевима за испитивање,

6) именовано тијело, у договору са произвођачем, спроводи и испитивања квалитета завареног споја на узорцима

узетим из репрезентативног производног узорка, односно из посуде,

7) испитивања се спроводе на уздужним завареним спојевима,

8) у случају када се за уздужне и кружне заварене спојеве користе различите технологије заваривања, испитивање се понавља и за кружне заварене спојеве,

9) за посуде из тачке 2.1.2. из Прилога 1. овог правилника испитивања на пробним узорцима замјењују се хидростатичким испитивањем притиском на случајном узорку од пет посуда из сваке серије да би се провјерила усаглашеност са захтјевима из тачке 2.1.2. из Прилога 1. овог правилника,

10) када је серија прихваћена, именовано тијело ставља или одобрава да се стави идентификациони број на сваку посуду и издаје сертификат о усаглашености који се односи на спроведена испитивања,

11) све посуде из серије које нису задовољиле хидростатичко или пнеуматско испитивање притиском не могу се ставити на тржиште,

12) на одговорност именованог тијела произвођач на посуде ставља идентификациони број тог тијела,

13) када серија није прихваћена, именовано тијело предузима одређене мјере да би се спријечило стављање серије на тржиште,

14) у случају честог неприхватања серија, именовано тијело може укинути статистичку верификацију усаглашености.

Члан 20.

(1) Произвођач из члана 21. овог правилника ставља знак усаглашености прописан одредбом члана 23. овог правилника на посуде за које изјави да су усаглашене са пројектном и производном документацијом из тачке 2. из Прилога 3. овог правилника и за које има сертификате с одобреним прототипом.

(2) Произвођач, у оквиру поступка оцјењивања усаглашености, подлијеже контроли у случајевима када је производ PS · V већи од 200 bara · l.

(3) Контролу спроводи именовано тијело које је издало сертификат о прегледу типа у складу са чланом 11. овог правилника када су посуде произведене у складу са одобреним прототипом или, ако то није случај, именовано тијело којем је достављена документација за пројектовање и поступци израде у складу са чланом 10. став 1. тачка 1) овог правилника, а ради провјере произвођача, у складу са чланом 21. став 2. и чланом 22. став 2. овог правилника.

Члан 21.

(1) Ако произвођач примјењује поступак у складу са чланом 20. овог правилника, прије почетка производње, именованом тијелу којем је издало сертификат о прегледу типа или сертификат којим се потврђује да поступак израде задовољава, произвођач доставља документ којим се описују поступци производње и све предвиђене мјере које се предузимају да би се осигурала усаглашеност посуда са стандардима наведеним у члану 8. став 1. овог правилника или са одобреним прототипом.

(2) Документ из става 1. овог правилника мора да садржи:

1) опис и провјеру средстава неопходних за израду посуда,

2) документ о контролисању у којем се описују одговарајући прегледи и испитивања, са описом поступака производње и учесталости провјера које се морају спровести током производње,

3) обавезу спровођења прегледа и испитивања у складу са наведеним документом о контролисању и обавезу спровођења хидростатичког испитивања притиском или пнеуматског испитивања притиском према важећим прописима, на свакој произведеној посуди са испитним притиском који је 1,5 пута већи од прорачунског притиска,

4) адресе производних и складишних локација и датум почетка производње.

(3) Прегледе и испитивања спроводи одговорно квалификовано особље произвођача, које је независно од производног особља, о чему се даје извјештај.

(4) Ако је производ PS · V већи од 200 bara · l, произвођач именованом тијелу одговорном за контролу омогућава приступ наведеним производним и складишним локацијама и узимање узорака посуда и даје све потребне податке, а посебно:

1) пројектну и производну документацију,

2) извјештај о контролисању,

3) сертификат о прегледу типа или сертификат којим се потврђује да поступак израде задовољава, гдје је то могуће,

4) извјештај о спроведеним прегледима и испитивањима.

Члан 22.

(1) Ако посуде нису израђене у складу са одобреним прототипом, именовано тијело које је издало сертификат о прегледу типа или сертификат којим се потврђује да поступак израде задовољава, прије датума почетка производње, прегледа документ издат у складу са одредбама члана 21. став 1. овог правилника и пројектну и производну документацију наведену у тачки 2. из Прилога 3. овог правилника да би се утврдила њихова усаглашеност.

(2) Ако је производ PS · V већи од 200 bara · l, током производње именовано тијело обавезно је да:

1) осигура да произвођач стварно провјерава серијски произведене посуде у складу са одредбом члана 21. став 2. тачка 3) овог правилника,

2) узме случајне узорке из производње или складишта ради контроле.

(3) Именовано тијело на захтјев другог именованог тијела доставља примјерак извјештаја о контролисању.

Члан 23.

(1) Опрема која је усаглашена са захтјевима из овог правилника обавезно се означава одговарајућим знаком усаглашености, који је наведен у Прилогу 2. овог правилника.

(2) Знак усаглашености који се користи у Републици Српској јесте у облику квадрата, са стилизованим латиничким словом "C" у средини.

(3) Ако је поступак оцјењивања усаглашености спровело именовано тијело у складу са чланом 11. овог правилника, испод квадрата са словом "C" обавезно се додају два правоугаоника у складу са утврђеним пропорцијама наведеним у Прилогу 2. овог правилника.

(4) У први правоугаоник уписује се идентификациони број именованог тијела за оцјењивање усаглашености, а у други правоугаоник уписују се двије последње цифре године издавања документа о усаглашености.

(5) Минимална дужина странице "а" квадрата знака је 5 mm.

(6) Изузетно од става 5. овог члана, од минималне дужине странице квадрата знака може се одступити код мале опреме.

Члан 24.

(1) Произвођач или његов овлашћени заступник обавезни су означити опрему која је усаглашена са захтјевима из овог правилника знаком усаглашености "C", који је јасно видљив и неизбрисив.

(2) Знак усаглашености наноси се утискивањем или отискивањем директно на опрему, односно утискивањем или отискивањем на плочицу која се не може одвојити од посуде, у црно-бијелој комбинацији боја.

(3) Ако на опрему, због њених димензија, односно других карактеристика није могуће ставити знак усаглашености утискивањем или отискивањем, знак усаглашености ставља се отискивањем на његову амбалажу или на наљеп-

ницу или привјесак који се ставља на амбалажу опреме и то се наводи у документацији која прати опрему приликом њеног стављања на тржиште.

(4) На опрему се могу стављати и други знакови, симболи и друге ознаке под условом да се не умањује видљивост и јасноћа знака усаглашености.

(5) Није дозвољено на посуду која је усаглашена са захтјевима из овог правилника стављати знак који није прописани знак усаглашености, а који на њега подсјећа својим садржајем или обликом, чиме би се потрошач или други корисник могао довести у заблуду да је ријеч о знаку усаглашености.

(6) Није дозвољено стављање знака усаглашености на опрему, односно производе на које се не примјењује овај правилник.

Члан 25.

Испорука или употреба посуде која је стављена на тржиште Републике Српске која испуњава захтјеве из овог правилника, на коју је стављен знак усаглашености и коју прати документ о усаглашености посуде под притиском и која се користи у складу са предвиђеном намјеном или у условима који се могу разумно предвидјети може се ограничити или забранити у складу са прописима којима се уређују инспекцијски надзор, технички прописи и технички стандарди.

ГЛАВА VI ПОВЈЕРЉИВОСТ ПОДАТАКА И ЗАШТИТНА КЛАУЗУЛА

Члан 26.

(1) Подаци и информације у вези са поступцима оцјењивања усаглашености једноставних посуда под притиском које посједују именована тијела надлежни органи Републике Српске и друга лица на која се примјењује овај правилник сматрају се повјерљивим.

(2) Повјерљивим подацима и информацијама из става 1. овог члана обавезно се сматрају подаци и информације који су означени као пословна, професионална или службена тајна, у складу са овим правилником и другим прописима.

Члан 27.

Надлежни инспекцијски орган овлашћен је да предузме мјере и радње у складу са прописима којима се уређује област инспекцијског надзора и техничким прописима из овог правилника којима се прописују технички захтјеви за једноставне посуде под притиском када утврди да посуда на коју је стављен знак усаглашености и која је стављена на тржиште или употребу у Републици Српској не испуњава битне техничке захтјеве из овог правилника.

ГЛАВА VII ПРЕЛАЗНЕ И ЗАВРШНЕ ОДРЕДБЕ

Члан 28.

(1) Овлашћења за спровођење поступака оцјењивања усаглашености која су издата на основу прописа који су важили до ступања на снагу овог правилника остају на снази до истека њиховог рока важења, а најкасније двије године од дана ступања на снагу овог правилника.

(2) Произвођач или његов овлашћени заступник могу, најкасније у року од двије године од дана ступања на снагу овог правилника, ставити на тржиште и у употребу посуду која је усаглашена са прописима који су важили до ступања на снагу овог правилника.

(3) Произвођач или његов овлашћени заступник у исправи о усаглашености посуде која се ставља на тржиште у року из става 2. овог члана наводи податке о прописима (назив прописа и број „Службеног гласника” у ком је пропис објављен) са којим је посуда усаглашена.

Члан 29.

Ступањем на снагу овог правилника престаје да важи Правилник о једноставним посудама под притиском („Службени гласник Републике Српске”, број 13/18).

Члан 30.

Овај правилник објављује се у „Службеном гласнику Републике Српске”, а ступа на снагу 1. маја 2020. године.

Број: 05.06/020-1459/19
22. априла 2019. године
Бања Лука

Министар,
Петар Ђокић, с.р.

ПРИЛОГ 1.¹

БИТНИ ЗАХТЈЕВИ ЗА БЕЗБЈЕДНОСТ

1. МАТЕРИЈАЛИ

Материјали се бирају према намјени посуда и у складу са т. 1.1. до 1.4. овог прилога.

1.1. Дијелови под притиском

Материјали наведени у члану 4. овог правилника, а који се користе за израду дијелова под притиском, морају бити:

- 1) заварљиви,
- 2) еластични и жилави, тако да при најмањој радној температури не дође до дробљења или кртог лома,
- 3) отпорни на старење.

Материјали за челичне посуде морају додатно да задовоље захтјеве утврђене у тачки 1.1.1. овог прилога, а за алуминијумске посуде или посуде од алуминијумских легура захтјеви из тачке 1.1.2. овог прилога.

Уз материјал се прилажу сертификат материјала, који саставља произвођач материјала у складу са Прилогом 3. овог правилника, и докази о испуњености услова из става 2. тачка 1.1. овог прилога.

1.1.1. Челичне посуде

Нелегиране квалитетне врсте челика морају задовољавати следеће захтјеви:

1) морају бити у умиреном нормализованом или њему истовјетном стању;

2) удио угљика мора бити мањи од 0,25%, удио сумпора мањи од 0,05% и удио фосфора мањи од 0,05%;

3) сваки производ мора имати следећа механичка својства:

1. максимална затезна чврстоћа R_m мања је од 580 N/mm²,

2. издужење након кидања мора да буде:

- за узорке узете у правцу ваљања:

дебљина ≥ 3 mm: $A \geq 22\%$,

дебљина < 3 mm: ASO mm³ 17%,

- за узорке узете управно на правац ваљања:

дебљина ≥ 3 mm: $A \geq 20\%$,

дебљина < 3 mm: $A80$ mm $\geq 15\%$,

3. просјечна енергија лома KCV за три уздужна испитна узорка код најмање радне температуре не смије бити мања од 35 J/cm²; само за један од трију резултата спроведених испитивања просјечна енергија смије бити мања од 35 J/cm², са минимумом од 25 J/cm².

За челичне посуде чија је најмања радна температура нижа од -10 °C и дебљина зида до 5 mm ова својства морају додатно да се провере.

1.1.2. Алуминијумске посуде

Нелегирани алуминијум мора да садржи најмање 99,5% алуминијума, а легуре наведене у члану 4. овог правилника морају бити отпорне на међукристалну корозију при највећој радној температури.

Додатно, ови материјали морају задовољавати следеће услове:

1) морају бити испоручени у оджареном стању;

2) морају имати следећа механичка својства:

- максималну затезну чврстоћу $R_{m,max} < 350$ N/mm²,

- издужење након кидања мора да буде:

$A \geq 16\%$, када је испитни узорак узет у правцу ваљања,

$A \geq 14\%$, када је испитни узорак узет управно на правац ваљања.

1.2. Додатни материјали за заваривање

Додатни материјали за заваривање који се користе при изради посуде морају бити одговарајући и компатибилни са основним материјалом посуде.

1.3. Елементи који доприносе чврстоћи посуде

Елементи (нпр. завртњи и навртњи) морају да буду од материјала у складу са спецификацијама из тачке 1.1. овог прилога или

ПРИЛОГ 3.³

1. УПУТСТВА

Упутства морају да садрже следеће податке:

- 1) појединости наведене у Прилогу 2. овог правилника, изузев серијског броја посуде,
- 2) намјену посуде,
- 3) захтјеве за одржавање и постављање посуде који се односе на безбједност.

Упутства морају бити написана на једном од службених језика у Републици Српској или језицима државе крајњег корисника.

2. ПРОЈЕКТНА И ПРОИЗВОДНА ДОКУМЕНТАЦИЈА

Пројектна документација и поступак израде морају да садрже описе техника и поступака којима се задовољавају битни захтјеви из Прилога 1. овог правилника или хармонизованих стандарда из члана 8. став 1. овог правилника:

- 1) склопни цртеж типа посуде;
- 2) упутства за употребу и
- 3) документ који описује:
 - одабране материјале,
 - одабране поступке заваривања,
 - одабрана испитивања и
 - појединости о посуди.

Када се користе поступци описани у чл. 11, 18, 19, 20, 21. и 22. овог правилника, документација мора да садржи:

- 1) сертификате за поступке заваривања и сертификате о особљености заваривача или извршилаца,
- 2) записник о контроли материјала коришћених за производњу дијелова или елемената који доприносе чврстоћи посуде,
- 3) извјештај о извршеним испитивањима и провјерама или опис предвиђених провјера.

3. ДЕФИНИЦИЈЕ И ОЗНАКЕ

3.1. Дефиниције

1) Прорачунски притисак “Р” је натпритисак који је одредио произвођач и на основу кога су одређене дебљине дијелова посуде под притиском.

2) Највећи радни притисак “PS” је највећи натпритисак који може да се појави у посуди при нормалној употреби.

3) Најмања радна температура “ T_{min} ” је најмања допуштена устављена температура зида посуде при нормалним радним условима.

4) Највећа радна температура “ T_{max} ” је највећа допуштена устављена температура зида посуде при нормалним радним условима.

5) “ R_{eH} ” напон течења означава вриједност на највећој радној температури T_{max} за:

- горњи напон течења “ R_{eH} ” материјала који имају горњи и доњи напон течења,
- напон течења “ $R_{p0,2}$ ” или
- напон течења “ $R_{p1,0}$ ” за нелегирани алуминијум.

6) Фамилија посуда - посуде чине фамилију кад се од прото-типа разликују једино у пречнику, под условом да су задовољени захтјеви из т. 2.1.1. и 2.1.2. Прилога 1. овог правилника, и/или у дужини цилиндричног дијела унутар следећих ограничења:

- када прототип има један или више прстенастих ојачања омотача поврх крајева, варијанте смију имати најмање једно прстенасто ојачање,
- када прототип има само два данца, варијанте не смију имати прстенасто ојачање.

7) Разлике у дужини цилиндричног дијела посуде које проузрокују измјене на отворима и/или прикључцима морају се приказати на цртежу сваке варијанте.

8) Серија посуда садржи највише 3.000 посуде истог типа.

9) Серијска производња у смислу овог правилника јесте када се током одређеног раздобља, континуираним производним поступком, произведе више од једне посуде истог типа према прихваћеном цртежу, користећи исте производне поступке.

10) Сертификат материјала је документ којим произвођач потврђује да испоручени производи испуњавају захтјеве из поручбине, у коме се наводе резултати контроле током производње, а посебно хемијски састав и механичке особине материјала израђених истим производним поступком као и испоручени материјал, али не нужно и на испорученом производу.

3.2. Ознаке:

A - издужење послјје лома ($L_0 = 5,65 \sqrt{S_0}$) %

A_{80mm} - издужење послјје лома ($L_0 = 80 mm$) %

KCV - енергија лома	J/cm ²
P - прорачунски притисак	bar
PS - највећи дозвољени притисак	bar
P_h - хидростатички или пнеуматски испитни притисак	bar
$R_{p0,2}$ - напон течења код 0,2%	N/mm ²
R_{ET} - напон течења на највећој радној температури	N/mm ²
R_{eH} - горњи напон течења	N/mm ²
R_m - затезна чврстоћа	N/mm ²
$R_{m,max}$ - максимална затезна чврстоћа	N/mm ²
$R_{p1,0}$ - напон течења код 1%	N/mm ²
T_{max} - највећа радна температура	°C
T_{min} - најмања радна температура	°C
V - запремина посуде	l

³ Прилог 2: Директиве 2009/105/ЕЗ Европског парламента и Са-вјета од 16. септембра 2009. године о једноставним посудама под притиском (Annex II Directive 2009/105/EC of the European Parliament and of the Council of 16 September 2009 relating to simple pressure vessels).

ПРИЛОГ 4.⁴

МИНИМАЛНИ КРИТЕРИЈУМИ КОЈЕ МОРАЈУ ДА ЗАДОВОЉЕ ИМЕНОВАНА ТИЈЕЛА ЗА ОЦЈЕЊИВАЊЕ УСАГЛАШЕНОСТИ

1. Тијело, одговорно лице и особље одговорно за спровођење поступака оцјењивања усаглашености и верификације не могу бити: пројектант, произвођач, добављач, монтажнер или корисник посуда над којима то тијело врши контролу ни овлашћени заступник тих страна. Они не могу бити директно укључени у пројектовање, израду, маркетинг или одржавање посуда, а не могу ни представљати стране које су укључене у те активности. То не искључује могућност размјене техничких информација између произвођача посуда и тијела за оцјењивање усаглашености.

2. Тијело и његово особље морају да спроводе поступке оцјењивања усаглашености и верификације са највећим степеном професионалног приступа и стручне одговорности и не смију бити под притиском или утицајем, посебно не финансијским, од лица или група у чијем су интересу резултати контроле, а што би могло утицати на њихову одлуку или резултате верификације.

3. Тијело мора да располаже потребним особљем и да посједује потребан простор да би било у могућности да правилно изврши задатке техничке и административне природе у вези са контролом и надзором, а такође мора да има и приступ опреми потребној за спровођење поступака и верификације.

4. Особље одговорно за контролу мора да има следеће:

- 1) одговарајуће стручно и професионално образовање,
- 2) адекватно познавање захтјева контрола које извршава и искуство у том послу,
- 3) способности потребне за издавање сертификата, записа и извјештаја који показују да је контрола спроведена.

5. Непристрасност особља задуженог за контролу мора бити загарантована. Њихова накнада не смије да зависи од броја обављених контрола ни од добијених резултата.

⁴ Прилог 3: Директиве 2009/105/ЕЗ Европског парламента и Савјета од 16. септембра 2009. године, о једноставним посудама под притиском (Annex III Directive 2009/105/EC of the European Parliament and of the Council of 16 September 2009 relating to simple pressure vessels).

754

На основу члана 63. ст. 1. и 4. Закона о републичкој управи (“Службени гласник Републике Српске”, број 115/18), у вези са чланом 39. став 1. Закона о пореском поступку Републике Српске (“Службени гласник Републике Српске”, бр. 102/11, 108/11, 67/13, 31/14 и 44/16), министар финансија д о н о с и

УПУТСТВО

ЗА ПОДНОШЕЊЕ И ПОПУЊАВАЊЕ ПОРЕСКЕ ПРИЈАВЕ ЗА ОСТАЛЕ НАКНАДЕ (ПП-ОН)

1. Овим упутством уређују се начин подношења и попуњавања Пореске пријаве за остале накнаде и рок за њено подношење.